

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平 1 1 - 1 3 0 0 7 4

(43) 公開日 平成 1 1 年 ( 1 9 9 9 ) 5 月 1 8 日

(51) Int. Cl. °	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B65D 21/08			B65D 21/08	
1/02			1/02	E
23/10			23/10	A
25/32	101		25/32	101 Z
77/30			77/30	A

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平 9 - 3 1 4 5 3 4

(22) 出願日 平成 9 年 ( 1 9 9 7 ) 1 0 月 2 9 日

(71) 出願人 0 0 0 0 0 6 9 0 9

株式会社吉野工業所

東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号

(72) 発明者 角田 義幸

東京都江東区大島 3 の 2 の 6 株式会社吉野工業所内

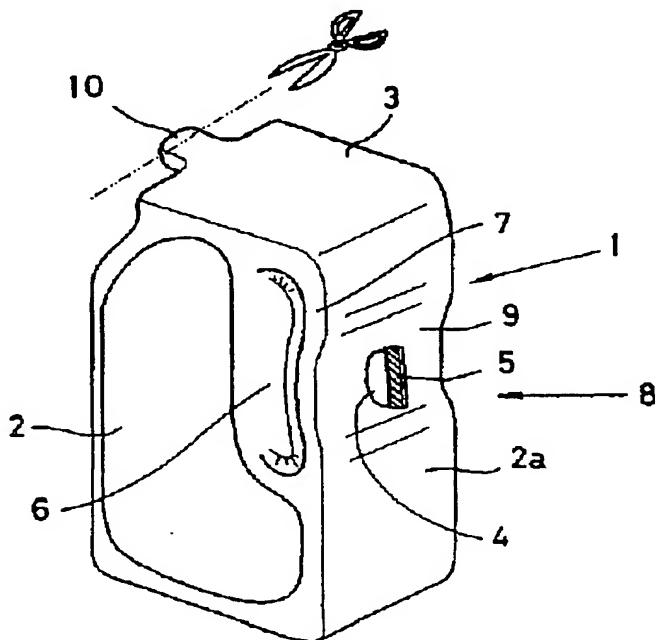
(74) 代理人 弁理士 今岡 良夫

(54) 【発明の名称】 詰替え用液体入り薄肉容器

(57) 【要約】

【課題】 詰替え用液体入り薄肉容器を、剛性ある把持部付きで、かつ切断容易な薄肉のノズル形成用筒付きの合成樹脂製薄肉容器とした。

【解決手段】 胴部 2 後壁 2a の中間部から空気吹込み口兼用の液体注入筒 4 を後方突出する、上面閉塞の吹込み成形した合成樹脂製容器であって、注入筒 4 後部を平板状に潰し溶着したシール部 5 とし、該注入筒を有する後壁部分両側の胴部左右両壁後部に縦長の第 1 凹部 6、6 を設けて、これ等第 1 凹部後方の側壁部分 7、7 とこれ等両側壁部分間の後壁部分とで把持部 8 を形成し、かつ胴部前壁 2b 上部から、前面閉塞のノズル形成用筒 10 を前方突出した。



## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 底壁外周から起立する筒状胴部 2 の後壁 2a 中間部から、空気吹込み口兼用の液体注入筒 4 を後方突出すると共に、胴部 2 上面を頂壁 3 で閉塞する、吹込み成形した合成樹脂製容器であって、

上記注入筒の後部を平板状に潰して溶着したシール部 5 とすると共に、その注入筒 4 を有する後壁部分両側の胴部左右両側壁 2c、2c 後部に、縦長の第 1 凹部 6、6 を設けて、これ等両第 1 凹部後方の側壁部分 7、7 と、これ等両側壁部分間の後壁部分とで、容器持ち運び用の把持部 8 を形成し、

かつ胴部前壁 2b の上部から、前端部切除によりノズルとすることの可能な前面閉塞のノズル形成用筒 10 を前方突設したことを特徴とする詰替え用液体入り薄肉容器。

【請求項 2】 注入筒 4 を有する後壁部分を、後壁 2a 後面に対して第 2 凹部 9 に形成して、シール部 5 後端を後壁の後面を含む起立面上ないし該起立面よりも前方に位置させ、

かつ前壁 2b 上部を前壁前面に対し第 3 凹部 11 として、ノズル形成用筒の前端を前壁前面を含む起立面上ないしは該起立面よりも後方に位置させたことを特徴とする、請求項 1 記載の詰替え用液体入り薄肉容器。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、詰替え用液体入りの薄肉合成樹脂製の容器に関する。

【0002】

【従来の技術】 詰替え用液体入り容器は、通常の容器と異り、液体詰替え時に使用されるだけで、使用後は廃棄することとなるから、出来るだけ材料が少なく、しかも廉価であることが要求される。このため従来、パウチと称する、剛性を有しない、柔軟な合成樹脂製フィルムで形成した袋状容器が使用されていた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 上記パウチは剛性を有しない袋状物であるため、該パウチ内への液体充填、および該パウチ内からの液体流出が行い難く、又剛性を有しないために手で持ち難く、更にパウチを正立状態に起立させて台上等へ載置出来ないから、開口後は液体流出終了まで手で持ち続けなければならない等の欠点があった。

【0004】 このような欠点を除去するために、アルミ箔を裏打ちして積層状とし、剛性をやや高めたパウチも知られているが、尚上記欠点の除去は充分と云い難く、又アルミ箔層着により手数がかかり、かつ高価となる。

【0005】 本発明は、上記パウチに代えて、薄肉合成樹脂製で、容器取扱上から必要とされる程度の剛性を有して、しかも成形材料が少なくてよく、使用上便利な容器を提案するものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】 第 1 の手段として底壁外周から起立する筒状胴部 2 の後壁 2a 中間部から、空気吹込み口兼用の液体注入筒 4 を後方突出すると共に、胴部 2 上面を頂壁 3 で閉塞する、吹込み成形した合成樹脂製容器であって、上記注入筒の後部を平板状に潰して溶着したシール部 5 とすると共に、その注入筒 4 を有する後壁部分両側の胴部左右両側壁 2c、2c 後部に、縦長の第 1 凹部 6、6 を設けて、これ等両第 1 凹部後方の側壁部分 7、7 と、これ等両側壁部分間の後壁部分とで、容器持ち運び用の把持部 8 を形成し、かつ胴部前壁 2b の上部から、前端部切除によりノズルとすることの可能な前面閉塞のノズル形成用筒 10 を前方突設した。

【0007】 第 2 の手段として、上記第 1 の手段を有すると共に注入筒 4 を有する後壁部分を、後壁 2a 後面に対して第 2 凹部 9 に形成して、シール部 5 後端を後壁の後面を含む起立面上ないし該起立面よりも前方に位置させ、かつ前壁 2b 上部を前壁前面に対し第 3 凹部 11 として、ノズル形成用筒の前端を前壁前面を含む起立面上ないしは該起立面よりも後方に位置させた。

【0008】

【発明の実施の形態】 以下図面について説明すると、1 は薄肉合成樹脂製で、詰替え用液体を充填した容器であって、底壁外周から筒状胴部 2 を起立し、該胴部上端面は頂壁 3 で閉塞している。

【0009】 その後壁 2a の中央部からは、後方へ吹込み成形時における空気吹込み口兼用の液体注入筒 4 を後方突出し、かつ容器内への液体注入の後に、その筒後端部を平板状に潰しかつ溶着したシール部 5 としている。又その注入筒 4 を有する後壁部分両側に近接する、胴部左右両側壁の後部に縦長の第 1 凹部 6、6 を縦設し、これ等両第 1 凹部後方の側壁部分 7、7 およびこれ等両後方側壁部分間の後壁部分を、容器持ち運び用の把持部 8 に形成する。尚図示のように注入筒 4 を有する後壁部分は後壁の後面に対して第 2 凹部 9 に形成することが望ましく、このように凹状に形成した場合は、シール部 5 後端を、後壁の後面を含む仮定の起立面上ないし該起立面よりも前方に位置させ、そのシール部後端が後壁後方へ突出して邪魔にならない様設ける。

【0010】 胴部 2 の前壁 2b 上部からは、前端部切除によりノズルとすることの可能な前面閉塞のノズル形成用筒 10 を前方突出する。図示例においては前壁 2b 上部を上後方へ弯曲させ、第 3 凹部 11 とし、かつその上端からノズル形成用筒 10 を、該筒前端が前壁 2b 前面を含む仮定の起立面上ないしは該起立面よりも後方に位置するよう設け、その筒前端が上記起立面よりも前方へ突出して邪魔にならないよう設けているが、上記第 3 凹部 11 の形成は必しも必要としない。ノズル形成用筒 10 は、他部に比べて特に肉薄となるよう設けて、その前端部切断が容易であるよう形成する。

【0011】 上記容器は、バリソンに対する吹込み成形

3

により、図 4 が示すように液体注入筒 4 開孔状態で形成し、該状態で容器メーカーから収納液体メーカーに送られ、容器体内への液体注入の後に、該メーカーが注入筒 4 後部を平板状に潰し、シール部 5 として密封し、該密封後に市場へ送り出す。上記シール部形成時にシール部 5 後端が後壁 2a 後面よりも後方へ突出する場合は、そのシール部形成と同時に、又はシール部形成の後にその後方突出部分を切断し除去すればよい。

## 【 0 0 1 2 】

【発明の効果】本発明は既述構成とするものであり、空気吹込みと兼用の液体注入筒 4 を、容器体胴部の後壁 2a 中間部から後方突出した、吹込み成形の合成樹脂製容器で形成するから、吹込み成形品共通の一般的性質ないし構成として、その注入筒に近い壁部分の肉厚が厚く、その注入筒から離れた壁部分の肉厚がより多く延伸されることで薄く形成されることとなり、従って注入筒に近い後壁部分両側の胴部左右両側壁の後部に縦長の第 1 凹部 6、6 を設けて、これ等両第 1 凹部後方の側壁部分 7、7 とこれ等両側壁部分間の後壁部分とで形成する、容器持ち運び用の把持部 8 は、肉厚に形成でき、よって容器は薄肉であるに拘らず、その把持部は比較的厚肉となつて剛性を持たせることが可能である。

【 0 0 1 3 】又胴部前壁 2b の上部から前方突出する、前面閉塞のノズル形成用筒 10 は、上記注入筒 4 から離れた位置に設ける前壁 2b の上部から、更に筒状に前方突出す

ることとなるため、上記吹込み成形品共通の性質から、そのノズル形成用筒 10 の前部形成壁は極めて薄くなるまで延伸されることとなり、よって缺等による、その筒前端部切断による開孔が容易である。

【 0 0 1 4 】注入筒 4 を有する後壁部分を、後壁 2a 後面に対して第 2 凹部 9 に形成して、シール部 5 後端を後壁後面を含む起立面上ないし該起立面よりも前方に位置させ、又前壁 2b 上部を前壁前面に対し第 3 凹部 11 として、ノズル形成用筒 10 の前端を前壁前面を含む起立面上ないし該起立面よりも後方に位置させることで、容器外方への突出部分形成を防止でき、よってその突出部分が外箱収納時等において邪魔となることがない。

## 【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明容器を後方側からみた斜視図である。

【図 2】 図 1 容器を前方側からみた斜視図である。

【図 3】 第 1 容器の縦断面図である。

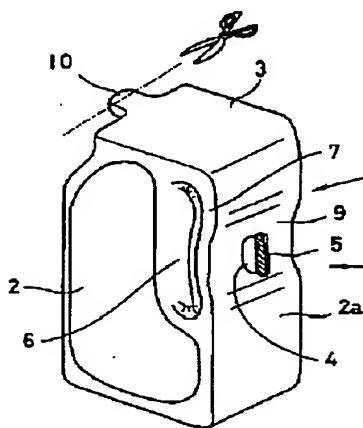
【図 4】 吹込み成形時における図 1 の容器を、前方へ倒した状態で示す斜視図である。

【図 5】 図 4 容器の縦断面図である。

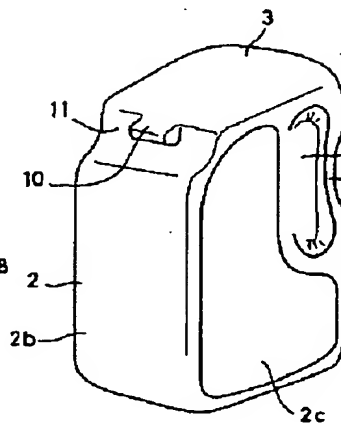
## 【符号の説明】

2 … 胴部	2a … 後壁
2b … 前壁	4 … 注入筒
5 … シール部	8 … 把持部
10 … ノズル形成用筒	

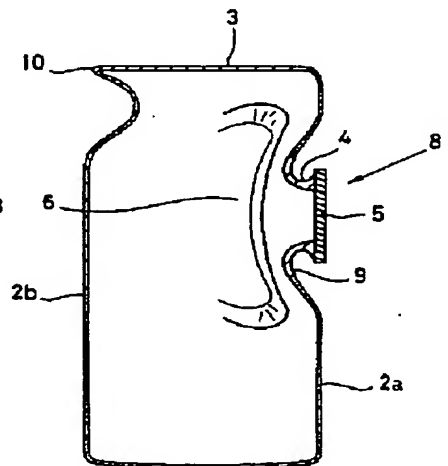
【図 1】



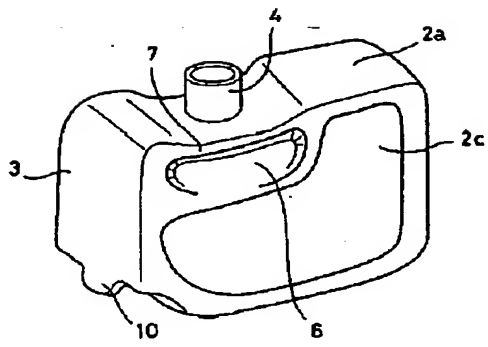
【図 2】



【図 3】



【図 4】



【図 5】

